Betriebsanleitung • Operating instructions

Mode d'emploi • Manuale di istruzioni • Instrucciones de manejo
Instruções de operação • Instruktionsbok • Инструкция по эксплуатации

ERSA RDS 80

1. Inhaltsverzeichnis

1. Einführung
2. Technische Daten
3. Sicherheitshinweise
4. Inbetriebnahme
5. Funktionsbeschreibung
6. Fehlerdiagnose und Fehlerbehebung
7. Wartung und Instandhaltung
8. Ersatzteile und Bestelldaten
9. Garantie

Contents

1. Introduction
2. Technical Data
3. Safety information
4. Starting operation
5. Functional description
6. Fault diagnosis and troubleshooting
7. Maintenance and servicing
8. Spare parts and ordering information
9. Warranty

RDS 80

Abb. 1 / fig. 1
RDS 80

1. Elektronikstation
2. Netzanschlussleitung
3. LC-Display
4. Tasten + -
5. Temperaturwahltasten
6. Steckverbinder Lötkolben
7. Anschlussleitung Lötkolben
8. Potentialausgleichbuchse
9. Netzschalter
10. Lötkolben RT 80
11. Ablageständer RH 80
12. Lötspitzenmagazin
13. Schwammbehälter
14. Viskoseschwamm
15. Sicherung/Sicherungshalter (auf Geräteunterseite)

1. Electronic station
2. Power connection line
3. LC display
4. + - buttons
5. Temp. selection buttons
6. Soldering iron connector
7. Soldering iron connecting cable
8. Potential equalization socket
9. Power switch
10. RT 80 Soldering iron
11. RH 80 Holder
12. Soldering tip magazine
13. Sponge container
14. Viscose sponge
15. Fuse / fuse holder (on bottom of device)

1. Einführung

Vielen Dank, dass Sie sich für den Erwerb dieser hochwertigen Lötstation entschieden haben. Die RDS 80 ist eine mikroprozessorgeregelte Lötstation, welche sich für den Einsatz in der Fertigung, im Reparaturbetrieb und auch für den Laborbereich eignet.
Die RDS 80 bietet aufgrund der Prozessorsteuerung sehr nützliche Eigenschaften wie z. B. die direkte Anwahl von 3 programmierbaren Temperaturen, Standby- und Automatische Power-Off-Funktion sowie ein großes gut ablesbares LC-Display.

1.1 Elektronikstation mit folgenden Ausstattungsmerkmalen:

- Schutzisolierter Aufbau
- Sekundärspannung: 24 V~ für 80 W Lötkolben RT 80
- Vollwellensteuerung
- Potentialausgleichanschluss über 220 KΩ Widerstand
- Prüfzeichen VDE-GS, VDE-EMV

Hinweis:
Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme vollständig durch!

Introduction

Thank you for purchasing this high-quality soldering station. The RDS 80 is a microprocessor-controlled soldering station for use in production, repairs and in the laboratory.

Among the very useful features of the processor-controlled RDS 80 are the direct selection of 3 pre-programmable temperatures, standby and automatic power-off, and a large, easily readable LC display.

1.1 Electronic Station with following equipment features:

- Protectively insulated design
- Secondary voltage: 24 V~ for 80 W RT 80 soldering iron
- Full-wave control system
- Potential equalization port through 220 KΩ resistor
- Quality mark: VDE, EMC

Note:
Please read through these Operating Instructions completely before using the station for the first time.

1.2 Einfache und schnelle Temperatureinstellung

Neben der Temperatureinstellung per Plus/Minus-Taste ermöglicht die RDS 80 die Programmierung von bis zu 3 Temperaturen (alternativ 2 Temperaturen und Standby-Temperatur), die schnell per Tastendruck vorwählbar sind.
In Verbindung mit geeigneten Lötspitzen lässt sich das Gerät so individuell auf die unterschiedlichsten Lötaufgaben, wie z. B. Löten auf der Leiterplatte, an Verdrahtungen, oder zum Verlöten eines Abschirmgehäuses, vorbereiten.

1.3 LC - Multifunktionsdisplay

Das LC-Multifunktionsdisplay stellt alle wichtigen Parameter übersichtlich dar. Gleichzeitig zu den 3 programmierten Temperaturen wird die Ist-Temperatur mit besonders großen Digits angezeigt; eine Bargraphanzeige verschafft Überblick über die dem Lötkolben zugeführte Heizleistung.

1.4 Standby/ Automatische Power-Off-Funktion

Eine für den täglichen Einsatz besonders nützliche Eigenschaft ist die integrierte Standby/ Auto-Power-Off-Funktion. Die Standby- und Abschaltzeit ist in 5-Minuten-Schritten bis max. 9:55 h einstellbar.

1.2 Easy and fast temperature setting

Besides temperature setting with the +/- buttons, RDS 80 allows programming of up to 3 temperatures (alternatively, 2 temperatures and a standby temperature), which can be quickly preselected at the press of a button.
Combined with the appropriate soldering tips, the unit can then be individually prepared for the widest variety of soldering jobs, such as soldering on PCB, wiring and screen housing.

1.3 LC multifunction display

The LC multifunction display shows all important parameters clearly arranged. Simultaneously with the 3 programmed temperatures, the actual temperature is displayed with especially large digits, and a bar graph display gives an overview of the heat output to the soldering iron.

1.4 Standby/ automatic power-off

A feature particularly useful for everyday work is the integrated standby/automatic power-off. The standby and switch-off times can be set in 5-minute increments up to a maximum of 9:55 hours.

Nach Ablauf der programmierten Zeiten stellt die RDS 80 automatisch die von Ihnen vorprogrammierte Standby-Temperatur ein bzw. schaltet sich ganz ab. Dies schont die Lötspitzen und spart Energie.
Durch Drücken einer beliebigen Taste kehrt die Station zur eingestellten Solltemperatur zurück.

Following the programmed period, the RDS 80 automatically sets the standby temperature you have preprogrammed, or switches itself off completely. This feature protects the soldering tip and saves energy.
Pressing an arbitrary button returns the station to the preset nominal temperature.

1.5 Hochwertiger Lötkolben

Das keramische Heizelement des Lötkolbens RT 80 ermöglicht ein schnelles Erreichen der Solltemperatur mit hoher Leistungsreserve. Aufgrund der Innenbeheizung und der großen Palette an passenden Lötspitzen der 832- und 842-er Reihe, lässt sich mit diesem Kolben eine große Bandbreite von Lötaufgaben erledigen.

1.5 Top-quality soldering iron

The ceramic heating element of the RT 80 soldering iron allows the nominal temperature to be reached quickly with a high power reserve. Thanks to the integrated heater and the large range of suitable soldering tips of the 832, 842, 852 and 892842 series, this soldering iron allows a wide variety of soldering tasks to be accomplished.

2. Technische Daten Technical Data

Gesamtgewicht:	ca. 2,9 kg

Elektronikstation RDS 803

Versorgungsspannung:	230 V / 50Hz
Sekundärspannung:	24 V~
Leistung:	80 VA
Regeltechnik:	Resistronic-Regelung des Heizkörperwiderstandes
Temperaturbereich:	150° C - 450° C 302° F - 842° F
Temperaturgenauigkeit:	0°C nach Kalibrierung (siehe Kap. 5.10)
Auflösung:	1° C bzw. 1° F
Zuleitung:	2 m PVC
Sicherung:	0,63 A träge
Abmessungen Station:	110x105x147 mm (B x H x T)
zulässige Umgebungstemperatur:	0 - 40° C / 32 -104° F
Gewicht:	ca. 2 kg

Lötkolben RT 80

Spannung:	24 V~
Leistung:	80 W bei 350 °C (662° F)
Anheizleistung:	290 W
Anheizzeit:	ca. 40 s (auf 280 °C / 536° F)
Zuleitung:	1,5 m PVC hochflexibel
Gewicht :	ca. 130 g

Ablageständer RH 80

Gewicht:	ca. 400 g

Total weight:	approx. 2.9 kg

Electronic station RDS 803

Supply voltage:	230 V / 50Hz
Secondary voltage:	24 V~
Power:	80 VA
Control technology:	Resistronic regulation of the heating element resistance
Temperature range:	150° C - 450° C 302° F - 842° F
Temperature accuracy:	0°C after calibration (see Sec. 5.10)
Resolution:	1° C / 1° F
Feeder:	2 m PVC
Fuse:	0.63 A, delayed action
Station dimensions:	110x105x147 mm (W x H x D)
Permissible ambient temperature:	0 - 40° C / 32 -104° F
Weight:	approx. 2 kg

Soldering iron RT 80

Voltage:	24 V~
Power:	80 W at 350 °C (662° F)
Preheating power:	290 W
Preheating time:	approx. 40 s (to 280 °C / 536° F)
Feeder:	1.5 m PVC, ultra-flexible
Weight:	approx. 130 g

Holder RH 80

Weight:	approx. 400 g

3. Sicherheitshinweise Safety information

Gefahrloses Arbeiten mit diesem Lötkolben ist nur möglich, wenn Sie die entsprechende Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.

1. Verwendung
Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch und Eingriffen in das Gerät verlöschen Garantie- und Haftungsansprüche seitens des Herstellers.

2. Kontrollieren Sie vor jedem Gebrauch alle Komponenten
Lassen Sie beschädigte Teile nur vom Fachmann oder Hersteller reparieren. Wenn Reparaturen unsachgemäß durchgeführt werden, können Unfälle für den Betreiber entstehen. Verwenden Sie bei eventuellen Reparaturen stets Original-ERSA-Ersatzteile.

3. Lötkolben werden heiß
Prüfen Sie vor dem Anheizen des Gerätes, ob der Werkzeugeinsatz (z.B. Lötspitze, Modelliereinsatz usw.) ordnungsgemäß mit dem Wärmewerkzeug verbunden ist. Der heiße Werkzeugeinsatz darf nicht mit Haut, Haaren oder mit hitzeempfindlichen und brennbaren Materialien in Verbindung gebracht werden. Achten Sie auf eine ausreichend hitzebeständige Arbeitsunterlage.

4. Halten Sie Unbefugte fern
Stellen Sie sicher, dass Unbefugte, insbesondere Kinder, keinen Zugang zu den Wärmewerkzeugen haben.

It is only possible to work safely with this soldering iron by reading the corresponding operating and safety instructions in their entirety and following them to the letter.

1. Application
The warranty issued by the manufacturer and any liability claims against the manufacturer shall be rendered null and void if the device is used in a manner not in accordance with its designated use or if alterations are made to it.

2. Check all components before use
Have any damaged parts repaired by a specialist or the manufacturer. Incorrectly performed repairs represent a risk of accidents for the user. Always use genuine ERSA spare parts for any repairs.

3. Soldering irons get hot
Before heating up the device, check that the tool insert (e.g. soldering tip, modeling insert, etc.) is correctly connected to the heating tool. Do not allow the hot tool insert to touch your skin, your hair or any materials, which are heat-sensitive and flammable. Always work on a base with adequate heat-resistant properties.

4. Restrict unauthorized access
Make sure that no one, in particular children, can get near heating tool without your permission.

5. Brandgefahr!
Entfernen Sie vor dem Einschalten der Lötstation brennbare Gegenstände, Flüssigkeiten und Gase aus dem Arbeitsbereich Ihrer Lötstation. Legen Sie das Wärmewerkzeug bei jeder Arbeitsunterbrechung in den dafür vorgesehenen Ablageständer.
Trennen Sie Ihr Elektro-Wärmewerkzeug nach Gebrauch vom Netz.

6. Lassen Sie Ihr heißes Wärmewerkzeug niemals unbeaufsichtigt
Beachten Sie dabei bitte, dass auch nach Abschalten des Gerätes der Werkzeugeinsatz einige Zeit benötigt, um auf eine gefahrlose Temperatur abzukühlen.

7. Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung
Unordnung im Arbeitsbereich erhöht die Unfallgefahr.

8. Bleihaltige Lote sind giftig
Bleihaltige Lote, die in den Organismus gelangen, wirken toxisch. Essen, Trinken und Rauchen sind aus diesem Grunde im Arbeitsbereich strikt untersagt. Nach dem Arbeiten mit bleihaltigem Lot sollten Sie sich aus den genannten Gründen gründlich die Hände waschen.

9. Lötabfälle sind Sondermüll
Beachten Sie bei der Entsorgung von Nebenprodukten Ihrer Lötarbeit die kommunalen Abfallbeseitigungsvorschriften.

5. Danger of fire!
Before switching on the soldering station, remove flammable objects, liquids and gases from the area where you will be working with your soldering station. Whenever you take a break from your work, place the heating tool in the holder provided for that purpose.
Disconnect your heating tools from the mains after use .

6. Never leave your hot heating tool unattended
Remember that the tool insert needs a certain amount of time to cool down to a safe temperature even after you have switched the device off.

7. Keep your workplace tidy
An untidy workplace increases the risk of accidents.

8. Lead alloyed solders are toxic
Solders containing lead are toxic if they enter your system. For this reason, it is strictly forbidden to eat, drink or smoke in the working area.
By equal measure, you should thoroughly wash your hands after working with lead alloyed solder.

9. Dispose of waste solder in a responsible fashion
Comply with your local authority's waste disposal regulations when disposing of the by-products of your soldering work.

10. Belüftung und Absaugung
Arbeitsstoffe und Arbeitshilfsstoffe können Ihre Gesundheit gefährden. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung oder Absaugung. Beachten Sie auch die einschlägigen Sicherheitsdatenblätter.

11. Schützen Sie die Anschlussleitugen
Benutzen Sie die Anschlussleitung nicht zum Ziehen des Netzsteckers und zum Tragen des Gerätes. Achten Sie darauf, dass Anschlussleitungen nicht mit Hitze, Öl oder scharfen Kanten in Verbindung kommen. Beschädigte Anschlussleitungen können Brände, Kurzschlüsse und elektrische Schläge verursachen.

12. Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse
Schützen Sie Ihr Gerät vor allen Flüssigkeiten und Feuchtigkeit. Andernfalls besteht die Gefahr von Feuer oder elektrischen Schlägen.

13. Pflegen Sie Ihr Wärmewerkzeug
Bewahren Sie Ihr ERSA Produkt stets sicher, für Kinder unerreichbar und trocken auf. Beachten Sie eventuelle Wartungsvorschriften. Kontrollieren Sie Ihr Gerät in regelmäßigen Abständen. Verwenden Sie ausschließlich ERSA Original-Zubehör und Ersatzteile.

14. Nationale und internationale Vorschriften
Nationale und internationale Sicherheits-, Gesundheits- und Arbeitsschutzvorschriften sind zu beachten.

10. Ventilation and extraction
The materials and ancillary substances you use whilst soldering can have a detrimental effect on your health. Make sure there is adequate ventilation or extraction. Comply with the relevant safety data sheets.

11. Protect connection cables
Do not use the connection cable to pull out the plug or as a means of carrying the device. Make sure that connection cables are not exposed to heat and do not come into contact with oil or sharp edges. Damaged connection cables represent a potential cause of fire, short-circuits and electric shocks.

12. Take account of ambient conditions
Protect your device against all liquids and moisture. Failure to do this represents a risk of fire or electric shocks.

13. Look after your heating tool
Always keep your ERSA product in a safe, dry place out of the reach of children. Pay attention to any maintenance requirements. Check your device at regular intervals. Always use genuine ERSA accessories and spare parts.

14. National and international regulations
Comply with national and international regulations governing health and safety at work.

4. Inbetriebnahme Starting operation

4.1 Vor der Inbetriebnahme

Bitte prüfen Sie den Inhalt der Verpackung auf Vollständigkeit.
Er besteht aus:

- Elektronikstation RDS 80
- Lötkolben RT 80 mit Lötspitze
- Ablageständer RH 80 mit Viskose-schwamm
- Betriebsanleitung

Sollten die aufgezählten Komponenten beschädigt sein, so setzen Sie sich bitte mit Ihrem Lieferanten in Verbindung.

Achtung:
Die Lötspitze wird bis zu 450°C (842°F) heiß. Brennbare Gegenstände, Flüssigkeiten und Gase aus dem Arbeitsbereich des Lötkolbens entfernen. Die Lötspitze nicht mit der Haut oder hitzeempfindlichen Materialien in Verbindung bringen. Bei Nichtgebrauch den Lötkolben stets in den Ablageständer legen.

4.1 Before starting operation

Please check the completeness of the packaged contents.
The package consists of:

- Electronic station RDS 80
- Soldering iron RT 80 with soldering tip
- Holder RH 80 with viscose sponge
- Operating Instructions

Should the listed components be damaged, then please contact your supplier.

Attention:
The soldering tip can be heated up to 450°C (842°F). Remove any combustible objects, fluids and gasses from the work area of the soldering iron. The soldering tip must not be brought into contact with the skin or heat-sensitive materials. When not in use, always keep the soldering iron in the holder.

4.2 Erstes Einschalten

Für einen sicheren und dauerhaften Betrieb des Lötwerkzeuges sind die folgenden Punkte unbedingt zu beachten:

- Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Netzspannung mit dem auf dem Typenschild angegebenem Wert übereinstimmt.
- Netzschalter ausschalten.
- Korrekten Sitz der Lötspitze überprüfen (s. 5.12). Anschlussstecker des Lötkolbens mit der Anschlussbuchse an der Vorderseite der Regelstation verbinden.
- Lötkolben im Ablageständer ablegen.
- Viskoseschwamm mit enthärtetem Wasser anfeuchten.
- Netzanschlussleitung mit Netzsteckdose verbinden.
- Elektronikstation einschalten (Netzschalter auf „•“ stellen).
- Nach kurzer Aufheizzeit ist das Gerät einsatzbereit.

4.2 Switching on for the first time

Be sure to do the following to ensure the safe and long-lasting operation of the soldering tool:

- Check whether the supply voltage matches the value stated on the rating plate.
- Switch off the power switch.
- Insert the connecting plug of the soldering iron in the socket on the front of the control station. If appropriate, select the desired soldering tip and attach. See also Sec. 5.12
- Set the soldering iron in the holder.
- Moisten the viscose sponge with soft water. Do not over wet sponge.
- Connect the power cable to the network supply socket.
- Switch on the Electronic Station (set the power switch to “•“).
- The device is ready for use after a brief preheating period.

4.3 Werkseinstellungen

Das Gerät wird mit folgenden Werkseinstellungen ausgeliefert:

- Temperatureinstellungen: 150°C, 300°C (aktiv), 400°C
- Zeitgesteuerter Standby: Off
- Manueller Standby: Off
- Poweranzeige: On
- Automatik-Power-OFF: Off

4.3 Factory settings

The device is supplied with the following factory settings:

- Temperature settings: 150°C, 300°C (active), 400°C
- Time-controlled standby: Off
- Manual standby: Off
- Power indicator: On
- Automatic power OFF: Off

4.4 Hinweise zum Löten

- Den Lötkolben bitte schonend behandeln und wegen des keramischen Heizelements nicht gegen harte Gegenstände schlagen.
- Vor Verwendung des Lötkolbens prüfen, ob die Lötspitze richtig befestigt ist. (Spitzenfeder einhaken)
- Die Lötstellen müssen stets sauber und fettfrei sein.
- Lötspitze nur am FEUCHTEN Schwamm abstreifen, da trockene Schwämme die Spitze passiv (nicht benetzbar) und somit unbrauchbar machen.
- Die Lötzeiten sollten möglichst kurz sein, jedoch muss die Lötstelle ausreichend und gleichmäßig erwärmt werden, um eine gute und dauerhafte Lötverbindung zu gewährleisten.

4.4 Notes on soldering

- Please handle the soldering iron with care and do not strike against hard objects, in order to protect the ceramic heating element.
- Before using the soldering iron, check whether the soldering tip is properly mounted (tip spring hooked in). See also Sec. 5.12
- The solder joints must always be clean and free of grease.
- Merely wipe the soldering tip on the MOIST sponge, since dry sponges can make the tip passive (hydrophobic) and therefore unusable.
- The soldering times should be as brief as possible, yet the soldering location should be adequately and uniformly heated to ensure a good and lasting solder joint.

4. Inbetriebnahme Starting operation

- NACH dem Löten die Spitze nicht reinigen. Das Restlot schützt die Lötspitze vor Passivität und Oxidation.
- Vermeiden Sie möglichst Löttemperaturen über 350°C / 662°F, dies schont Leiterplatte, Bauteil und Lötspitze.
- Vor dem Löten die Spitze am feuchten Schwamm abstreifen, so dass sie wieder metallisch glänzt. Dadurch wird vermieden, dass oxidiertes Lot oder verbrannte Flussmittelreste an die Lötstelle gelangen.
- Lötstelle erwärmen, indem die Lötspitze gleichermaßen mit Lötauge (Pad) und Bauteilanschluss in Kontakt gebracht wird.
- Lötdraht zuführen (z.B. ERSA-Lötdraht Sn63Pb37 mit Flussmittelseele).
- Nach dem letzten Lötvorgang die Spitze nicht abwischen. Das Restlot schützt die Spitze vor Oxidation.
- Bei zunehmend längerer Lötdauer oder sichtbar verbrauchten / beschädigten Lötspitzen, tauschen Sie diese bitte aus. Bestelldaten im Anhang oder bei Ihrem Händler.
- Der u.U. verschmutzte Schaft der Lötspitze sowie der Heizkörperschaft sollten von Zeit zu Zeit mit einem Messingbürstchen gereinigt werden.

- AFTER soldering, do not clean the tip. Leave solder on tip when not in use!
- If possible avoid solder temperatures above 350°C / 662°F, in order to protect the PCB, component and soldering tip.
- Before soldering, wipe the tip on the moist sponge so that the metal shines again. This will keep oxidized solder or scorched flux residue away from the solder joint.
- Heat the solder joint by equally bringing the soldering tip into contact with the pad and the component connection.
- Feed the solder wire (e.g. ERSA solder wire Sn63Pb37 with flux residue core).
- Do not wipe off the tip after the final soldering. The residual solder protects the tip from oxidation.
- Replace solder tips if the soldering takes increasingly more time or if the tips are visibly worn or damaged. See the Appendix for ordering details or contact your dealer.
- The possibly soiled shaft of the soldering tip and the heating element shaft should be cleaned from time to time using a small brass brush.

5. Funktionsbeschreibung Functional description

5.1 Einschalten

Elektronikstation am Netzschalter einschalten. Dabei führt der Mikroprozessor einen Segmenttest durch, d. h. alle Segmente sind für ca. zwei Sekunden eingeschaltet.
Es schließt sich die Aufheizphase an, bis die vor dem letzten Ausschalten aktive Soll-Temperatur erreicht ist. Neben der Anzeige der aktuellen Temperatur in der Hauptanzeige informiert die Bargraphanzeige „Power“ (abschaltbar) über die dem Lötkolben zugeführte Heizleistung, siehe Abb. 2. Nach Erreichen der Soll-Temperatur wird diese konstant gehalten.

5.2 Temperatureinstellung per „+“ / „-“ -Taste

Die Einstellung der Soll-Temperatur kann u.a. mit Hilfe der Tasten Temperatur „+“ und „-“ erfolgen.
Sobald eine dieser Tasten betätigt wird, schaltet die Hauptanzeige des Displays (siehe Abbildung 2) auf die Anzeige der Soll-Temperatur um. Diese wird jetzt bei jeder Betätigung in 1°C -Schritten verändert. Hält man die Taste gedrückt, wird die Soll-Temperatur kontinuierlich zunächst in 1°C -Schritten verändert, bis nach einer Änderung um 10 Digit eine Veränderung in 10°C-Schritten erfolgt. Ist der gewünschte Wert eingestellt, lässt man die Taste los.
Die Hauptanzeige schaltet nach ca. 3 Sekunden wieder auf die Anzeige der Ist-Temperatur um.

5.1 Switching on

When the soldering station is switched on with the power switch, the microprocessor executes a segment test, that is, all segments are switched on for approximately 2 seconds.
The pre-heating phase then proceeds until the nominal temperature is attained that was active the last time the station was switched off. In addition to the display of the current temperature in the main display, the „Power“ bar graph display (can be switched off) indicates the heat fed to the soldering iron; see Figure 2. After the nominal temperature is reached, it is maintained as constant.

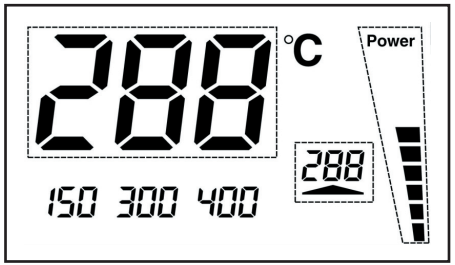
5.2 Setting the temperature with the +/- buttons

The nominal temperature can also be set using the „+“ and „-“ temperature buttons.

As soon as one of these buttons is pressed, the main display (see Figure 2) switches to the nominal temperature. Each time the button is pressed, this temperature changes in 1°C increments. If you keep the button pressed, then the nominal temperature changes continuously first in 1°C increments and then, after a change by 10 digits, in 10°C increments. Release the button when the desired value is attained.

After about 3 seconds, the main display switches back to the actual temperature.

Abb. 2 / fig. 2



5.3 Programmierte Temperaturen

Besonderen Lötkomfort bieten die programmierten Löttemperaturen, d. h. für verschiedene Lötarbeiten lassen sich die entsprechenden Temperaturen schnell per Tastendruck auswählen. Im Auslieferungszustand sind folgende Temperaturen programmiert: 150°C, 300°C und 400°C.

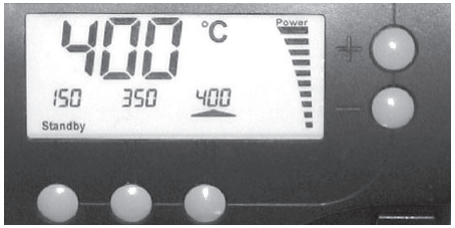
Die programmierten Temperaturen sind jeweils den darunter liegenden Tasten zugeordnet. Durch Betätigung einer dieser Tasten wird die entsprechende Temperatur als Soll-Temperatur herangezogen. Nach dem Tastendruck erscheint sie für ca. 3 Sekunden in der Hauptanzeige, bevor diese wieder die Ist-Temperatur anzeigt.
Ein Pfeil oberhalb der Taste signalisiert die Aktivierung der programmierten Temperatur, siehe Abbildung 3.

5.3 Programmed temperatures

The programmed solder temperatures are especially convenient; that is, for different soldering jobs you can quickly select the corresponding temperatures at the press of a button. The following temperatures are preprogrammed on delivery: 150°C, 300°C and 400°C.

The programmed temperatures are assigned to the respective buttons below. Pressing one of these buttons sets the corresponding temperature as the nominal temperature. After the button is pressed, the temperature appears for about 3 seconds in the main display, before the actual temperature reappears.
An arrow above the button signals the activation of the programmed temperature; see Figure 3.

Abb. 3 / fig. 3



5.4 Veränderung der programmierten Temperaturen

Sind andere programmierte Temperaturen gewünscht, lassen sich die aktuell gespeicherten Temperaturen leicht verändern. Die Taste unterhalb der zu verändernden Temperatur wird gedrückt und gehalten.
Während dessen ist die Temperatur mit den Tasten „+“ und „-“ veränderbar. Nach Loslassen der Tasten ist der neue Temperaturwert abgespeichert.

5.4 Changing the preprogrammed temperatures

You can easily change the currently programmed temperatures. Hold pressed the button below the temperature you wish to change.

You can then change the temperature using the „+“ and „-“ buttons. The new temperature value is saved when you release the button.

5.5 Manuelle Standby-Funktion

Gerade bei längeren Lötpausen ist es sinnvoll, die Temperatur des Lötkolbens abzusenken, um den Energieverbrauch zu verringern und die Lötspitze zu schonen. Dazu kann die Taste „T1“ zur Standby-Taste umprogrammiert werden, d. h. beim Betätigen wird auf die über der ersten Taste eingestellte Temperatur abgesenkt. Dies wird im Display durch das Segment „Standby“ gekennzeichnet, siehe Abb. 4. Bei nochmaligem Betätigen wird die vorherige Soll-Temperatur wieder aktiviert.

Im Auslieferungszustand ist die manuelle Standby-Funktion nicht aktiviert. Soll sie genutzt werden, ist die RDS 80 zunächst in den Programmiermodus zu setzen, indem die Tasten „T1“, „T2“ und „T3“ gleichzeitig gedrückt werden. Jetzt befindet sich die RDS 80 im Programmiermodus, was durch das Segment „Prog“, siehe Abb. 4, signalisiert wird.

Die manuelle Standby-Funktion schaltet man ein, indem im Programmiermodus die Taste „T 1“ gedrückt wird. Das Pfeilsegment über der Taste erscheint, siehe Abbildung 4. Nochmaliges Drücken von „T 1“ schaltet die Funktion wieder aus und das Pfeilsegment verschwindet. 3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 automatisch den Programmiermode und kehrt zur normalen Anzeige zurück.

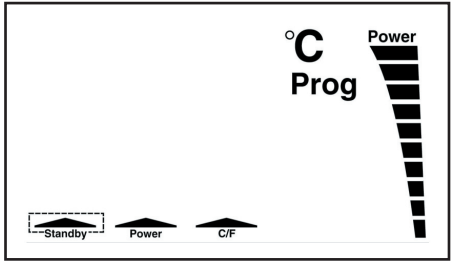
5.5 Manual standby

Especially with longer intervals between soldering, it‘s a good idea to decrease the temperature of the soldering iron, in order to reduce the energy consumption and protect the soldering tip. To this end, the standby button „T1“ can be reprogrammed, so that when pressed, the temperature is reduced to that set above the first button. This process is designated in the display by the „Standby“ segment; see Figure 4. Pressing the button again reactivates the previous nominal temperature.

The manual standby feature is not enabled on delivery. If you wish to use this feature, first set the RDS 80 in the programming mode by simultaneously pressing the buttons „T1,“ „T2“ and „T3“. The RDS 80 is now in the programming mode, indicated by the segment „Prog“ (see Figure 4).

The manual standby feature is switched on by pressing the T 1 button in the programming mode. The arrow segment above the button appears above the button; see Figure 4. Pressing T 1 again switches off the feature again and the arrow segment vanishes. Three seconds after the button was last pressed, the RDS 80 automatically exits the programming mode and returns to the normal display.

Abb. 4 / fig. 4



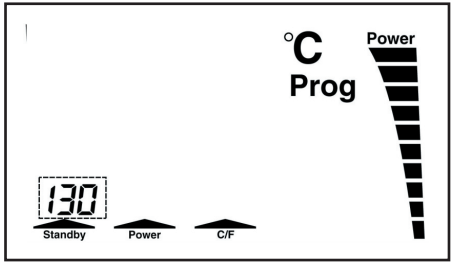
5.6 Zeitgesteuerte Standby-Funktion

Bei der zeitgesteuerten Standby-Funktion erfolgt die Absenkung der Temperatur automatisch nach Ablauf einer programmierbaren Zeit. Diese Zeit bezieht sich auf den Zeitpunkt der letzten Tastenbetätigung.
Wurde die Standby-Zeit z. B. auf eine Stunde programmiert, geht die Lötstation 1 Stunde nach dem letzten Tastendruck in den Standby-Mode. Eine Betätigung einer beliebigen Taste hebt den Standby-Modus wieder auf.

Im Auslieferungszustand ist die zeitgesteuerte Standby-Funktion nicht aktiv. Soll sie aktiviert werden, ist die RDS 80 zunächst durch gleichzeitiges Drücken der Tasten „T 1“, „T 2“ und „T 3“ in den Programmiermode zu setzen, was durch das Segment „Prog“ (siehe Abb. 5) signalisiert wird.
Die zeitgesteuerte Standby-Funktion wird eingeschaltet, indem im Programmiermodus die Taste „T 1“ gedrückt und gehalten wird. Mit den Tasten „+“ und „-“ kann jetzt die Standby-Zeit in 5-Minuten-Schritten bis max. 9:55 h eingestellt werden, siehe Abbildung 5.

Wird die Zeit auf 0 gestellt, ist die zeitgesteuerte Standby-Funktion wieder ausgeschaltet und die Zeitanzeige erlischt. 3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 automatisch den Programmiermodus, nach Aus- und erneutem Einschalten ist die Funktion aktiviert.

Abb. 5 / fig. 5



5.6 Time-controlled manual standby

The time-controlled standby feature automatically decreases the temperature after a preprogrammed period of time. This period refers to the time when the button was last pressed.

If the standby time was programmed for (e.g.) one hour, then the Soldering Station enters standby mode 1 hour after the button was last pressed. Pressing an arbitrary button cancels the standby mode.

The time-controlled standby feature is not enabled on delivery. If you wish to enable it, first set the RDS 80 to the programming mode by simultaneously pressing the buttons T 1, T 2 and T 3; the mode is indicated by the segment „Prog“ (see Figure 5).

The time-controlled standby feature is switched on by pressing and keeping pressed the T 1 button in the programming mode. You can now set the standby time in 5-minute increments up to a maximum of 9:55 hours by means of the „+“ and „-“ buttons; see Figure 5.
If you set the time to 0, then the time-controlled standby function is switched off again and the time display goes off. Three seconds after the button was last pressed, the RDS 80 automatically exits the programming mode; the feature is enabled after the device is switched off and then switched back on again.

5.7 Automatische Power-OFF-Funktion

Es ist ebenfalls möglich, die RDS 80 so zu programmieren, dass der Lötkolben nach einer programmierbaren Zeit automatisch abgeschaltet wird. Die RDS 80 signalisiert dies durch die Einblendung „OFF“ in der Hauptanzeige.
Eine Betätigung einer beliebigen Taste hebt den Power-OFF-Modus wieder auf.

Im Auslieferungszustand ist die Power-Off-Funktion nicht aktiv. Soll sie genutzt werden, ist die RDS 80 zunächst durch gleichzeitiges Drücken der Tasten „T 1“, „T 2“ und „T 3“ in den Programmiermode zu setzen, was durch das Segment „Prog“ signalisiert wird, siehe Abb. 6.

Die Power-Off-Funktion wird aktiviert, indem man im Programmiermodus die Taste „T 2“ drückt und hält. Mit den Tasten „+“ und „-“ kann jetzt die Power-Off-Zeit in 5-Minuten-Schritten bis max. 9:55 h eingestellt werden, siehe Abb. 6.

Wird die Zeit auf 0 gestellt, ist die Power-Off-Funktion wieder ausgeschaltet und die Zeitanzeige erlischt.
3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 automatisch den Programmiermodus, nach Aus- und erneutem Einschalten ist die Funktion aktiviert.

5.7 Automatic power-OFF

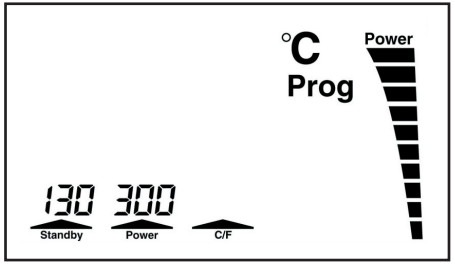
You can also program the RDS 80 so that the soldering iron is automatically switched off after a programmable period of time. The RDS 80 indicates this fact by showing „OFF“ in the main display.
Pressing an arbitrary button cancels the power-OFF mode.

The power-off feature is not enabled on delivery. If you wish to use this feature, first set the RDS 80 to the programming mode by simultaneously pressing the buttons T 1, T 2 and T 3; the mode is indicated by the segment „Prog“; see Figure 6.

The power-off feature is enabled by pressing and keeping pressed the T 2 button in programming mode. You can now set the power-off time in 5-minute increments up to a maximum of 9:55 hours by means of the „+“ and „-“ buttons; see Figure 6.

If you set the time to 0, then the power-off function is switched off again and the time display goes off.
Three seconds after the button was last pressed, the RDS 80 automatically exits the programming mode; the feature is enabled after the device is switched off and then switched back on again.

Abb. 6 / fig. 6



5.8 Power-Bargraph abschalten

Die Bargraph-Anzeige „Power“ ist abschaltbar. Dazu ist die RDS 80 zunächst durch gleichzeitiges Betätigen der Tasten „T 1“, „T 2“ und „T 3“ in den Programmiermode zu setzen, Abb. 7.

Durch Drücken der Taste „T 2“ ist der Power-Bargraph abschaltbar, das Pfeilsegment über der Taste erlischt, siehe Abbildung 7. Ein nochmaliges Drücken der Taste „T 2“ schaltet die Bargraph-Anzeige wieder ein. 3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 den Programmiermode.

5.8 Switching off the power bar graph

The „Power“ bar graph display can be switched off. First set the RDS 80 to programming mode by simultaneously pressing the T 1, T 2 and T 3 buttons; see Figure 7.

You can switch off the Power bar graph by pressing T 2; the arrow segment above the button goes off (Figure 7). Pressing T 2 again switches the bar graph display back on. The RDS 80 exits the programming mode 3 seconds after the button was last pressed.

5.9 Umschaltung zwischen °C und °F

Wird die Temperaturanzeige in °F gewünscht, muss die RDS 80 zunächst durch gleichzeitiges Betätigen der Tasten „T 1“, „T 2“ und „T 3“ in den Programmiermode gesetzt werden, Abbildung 7. Durch Drücken der Taste „T 3“ erfolgt die Umschaltung der Temperaturanzeigen auf °F, das Pfeilsegment über der Taste erlischt, siehe Abbildung 8. Ein erneutes Drücken der Taste „T 3“ schaltet zurück auf die °C-Anzeige.

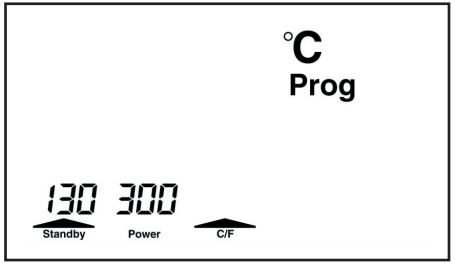
3 Sekunden nach der letzten Tastenbetätigung verlässt die RDS 80 den Programmiermode.

5.9 Changing between °C and °F

If you want the temperature displayed in °F, then you must first set the RDS 80 to programming mode by simultaneously pressing T 1, T 2 and T 3 (Figure 7). Pressing T 3 switches the temperature display to °F; the arrow segment above the button goes off (Figure 8). Pressing T 3 again switches back to the °C display.

The RDS 80 exits the programming mode 3 seconds after the button was last pressed.

Abb. 7 / fig. 7



5.10 Kalibrierfunktion

Die RDS 80 wird bereits bei der Produktion sehr genau abgeglichen. Zu turnusmäßigen Qualitäts-Checks, wegen der natürlichen Alterung der Lötspitzen oder nach dem Wechsel des Heizelementes, kann die angezeigte Lötspitzentemperatur mit Hilfe eines Temperaturmessgerätes (ERSA DTM 050 oder ERSA DTM 100) über den integrierten Kalibriermodus überprüft und nachgestellt werden.

Achtung:
Wird der Kalibriermodus aktiviert, werden alle bisherigen Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt!

Vor Starten des Kalibriervorganges muss sichergestellt sein, dass die Lötspitzentemperatur hinreichend genau gemessen werden kann. **Der Kalibriervorgang kann je nach gemessener Temperaturdifferenz etwa 20 min. dauern.**

Um in den Kalibriermodus zu gelangen, ist während des Einschaltens die Taste „T1“ zu drücken (s. Abb. 3, S. 16). Das Display zeigt „CAL 20“ und die aktuelle Lötspitzentemperatur an. **Die Lötspitze muss Raumtemperatur angenommen haben.** Ist die Lötspitze noch warm, warten Sie bitte bis die Lötspitze abgekühlt ist.

5.10 Calibration

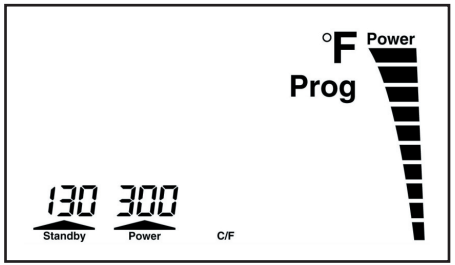
The RDS 80 is very precisely calibrated in production.
For regular quality checks, given the natural aging of the soldering tips or after changing a heating element, the displayed soldering tip temperature can be checked and readjusted by means of a temperature measuring instrument (such as ERSA DTM 050 or DTM 100) and the integrated calibration mode.

Attention:
When the calibration mode is enabled, all previous settings are reset to the factory settings!

Before starting the calibration process, make sure that the soldering iron temperature can be measured with sufficient precision. **The calibration process can need about 20 minutes according to the measured temperature difference.**

To enter the calibration mode, press T1 button when switching on the unit (see fig. 3; p. 16). The display shows “CAL 20” and the actual soldering tip temperature, which should correspond to room temperature. If the soldering tip is still warm, then it must cool down to room temperature before you proceed further.

Abb. 8 / fig. 8



Sobald die Lötspitze Raumtemperatur erreicht hat, muss dies durch Betätigen der Taste „T1“ bestätigt werden. Danach die Taste „T2“ drükken. Auf dem Display erscheint „CAL 350“. Die RDS 80 beginnt nun, den Lötkolben auf 350 °C aufzuheizen. Vor der Temperaturmessung ca. 3 min. warten, bis die Temperatur an der Lötspitze eingeschwungen ist. Besteht zwischen der Anzeige des Temperaturmessgerätes und der Displayanzeige der Elektronikstation eine Differenz, kann diese jetzt mit Hilfe der Tasten „+“ und „-“ beseitigt werden. Die Temperatur der Lötspitze muss an der Elektronikstation mit Hilfe der Tasten „+“ und „-“ schrittweise angepasst werden (wobei das Display der Elektronikstation nahezu auf 350 °C stehen bleibt), bis die Lötspitzentemperatur am Messgerät 350°C anzeigt. **Zeigt z.B. das Temperaturmessgerät 360 °C an, muss die Taste „+“ an der Elektronikstation schrittweise betätigt werden. Zeigt es z.B. 340ºC an muss die „-„ Taste betätigt werden.**

Stimmen beide Anzeigen überein, ist die Taste „T3“ zu betätigen, womit der Kalibriervorgang abgeschlossen ist. Die neuen Kalibrierdaten werden im nichtflüchtigen Speicher der RDS 80 abgelegt.

When the soldering tip has reached room temperature confirm by pressing T1 button. After that press T 2. „CAL 350” appears in the display.
The RDS 80 starts to heat up the soldering iron. Before starting a measurement with the DTM 100 or DTM 050 or any other qualified instrument, wait at least about 3 minutes for equalization of tip temperature.
Then compare the display of RDS 80 which remains at 350ºC with the display of the DTM 100.
Example: If the DTM100 display shows 360ºC then press the “+” button on the RDS 80 step by step to indicate that the temperature on the tip is too high and the controller has to cool down the tip temperature. Please wait some minutes for temperature equalization now.

Please note that the display of the RDS 80 is not changing much by pressing the button, because calibration is made for 350ºC!
If the DTM 100 display shows a temperature lower than 350ºC then press the “-” button on the RDS 80 step by step. If the two readings match, then press T 3 button to conclude the calibration process. The new calibration data are stored in the non-volatile memory of the RDS 80.

5.11 Arbeiten mit empfindlichen Bauelementen / Potentialausgleich

Empfindliche Bauelemente, z.B. CMOS, können durch elektrostatische Entladung beschädigt werden (beachten Sie bitte die Warnhinweise auf den Verpackungen oder fragen Sie Hersteller oder Lieferant).

Zum Schutz dieser Bauelemente eignet sich ein ESD- sicherer Arbeitsplatz (ESD = Elektrostatische Entladung).

Die Lötstation kann problemlos in ein solches Umfeld integriert werden. Über die Potentialausgleichsbuchse (Abb.9/Pos.1) kann die Lötspitze hochohmig (220 kOhm) mit der leitfähigen Arbeitsunterlage verbunden werden.

5.11 Working with sensitive components potential equalization

Sensitive components, such as CMOS, can be damaged by electrostatic discharge (please note the warnings on the packaging, or ask the manufacturer or supplier).

An ESD- protected workstation (ESD = electrostatic discharge) is suitable for protecting these components.

The Soldering Station can be easily integrated in such an environment. The soldering tip can be connected with high impedance (220 kohms) to the conductive work surface through the potential equalization port (Pos.1/Fig.9).

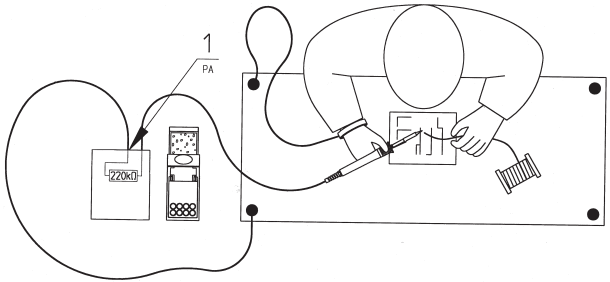


Abb. 9 / fig. 9

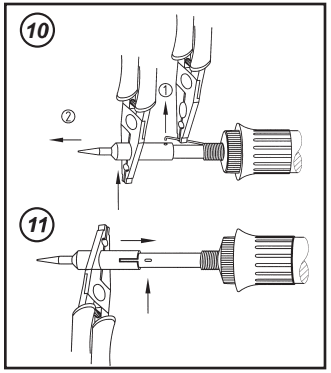


Abb. 10; 11
fig. 10; 11

5.12 Lötspitzenwechsel am RT 80

Die Lötspitze muss bei Verschleiß, oder wenn eine andere Spitzenform gewünscht wird, gewechselt werden.

Achtung:
Betreiben Sie alle Lötwerkzeuge nur kurze Zeit ohne Lötspitze!

Das Austauschen der Lötspitze ist mit Hilfe der ERSA Spitzenwechselzange 3ZT00164 auch im heißen Zustand möglich.

- Federhaken aus der Spitzenbohrung heben (Abb.10/Pos.1) und die Spitze mit der Zange abziehen (Abb.10/Pos.2).
- Die heiße Lötspitze im Lötspitzenmagazin des Ablageständers RH 80 ablegen.
- Neue Spitze aufstecken, beim Aufschieben der Spitze darauf achten, dass der Noppen des Heizkörpers im Schlitz der Lötspitze liegt (Abb.11). Dadurch wird die Spitze positioniert und gegen Verdrehung gesichert.
- Federhaken wieder in der Spitzenbohrung verankern.

Um eine gute elektrische Leitfähigkeit (Potentialausgleich) und Wärmeleitfähigkeit zu erhalten, sollte die Lötspitze gelegentlich abgenommen und der Heizkörperschaft mit einem ERSA Messingbürstchen (z.B. 3ZT00051) gereinigt werden.

5.12 Changing the soldering tip on the RT 80

The soldering tip must be changed if worn or if another tip shape is desired.

Attention:
Operate all soldering tools without soldering tips only briefly!

You can also replace the soldering tip when hot by means of the tip changing pliers 3ZT00164.

- Lift the spring hook out of the tip bore hole (Pos.1/Fig.10) and pull off the tip with the pliers (Pos.2/Fig.10).
- Place the hot soldering tip on a fire-proof pad.
- Attach the new tip; when pushing on the tip, make sure that the lug of the heating element lies in the slot of the soldering tip (Fig. 11). This positions the tip and secures it against turning.
- Lodge the spring hook back in the tip hole.

To obtain good electrical conductivity (potential equalization) and heat conductivity, you should occasionally remove the soldering tip and clean the heating element shaft with a small brass brush (such as 3ZT00051).

6. Fehlerdiagnose und Fehlerbehebung

6.1 Allgemeine Fehler

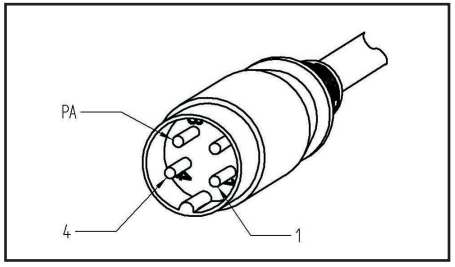
Sollte die Lötstation nicht den Erwartungen entsprechend funktionieren, prüfen Sie bitte die folgenden Punkte:

- Ist Netzspannung vorhanden? (Netzanschlusskabel richtig mit der Steckdose verbinden.)
- Ist die Sicherung defekt? Beachten Sie unbedingt, dass eine defekte Sicherung auch ein Hinweis auf eine tiefer liegende Fehlerursache sein kann. Einfaches Wechseln der Sicherung ist daher im Allgemeinen nicht ausreichend.

  Die RDS 80 ist mit einer trägen 0,63 A-Feinsicherung ausgestattet, die sich im Fehlerfall leicht austauschen lässt. Dazu wird das Gerät zunächst von der 230V-Netzspannung getrennt. Der Sicherungshalter auf der Unterseite des Gerätes ist mit einem Schraubendreher in Pfeilrichtung drehend zu öffnen. Die Sicherung kann entnommen und durch eine neue Sicherung gleichen Typs ersetzt werden.
- Ist der Lötkolben korrekt mit der Elektronikstation verbunden?

  Wird nach der Überprüfung oben genannter Punkte die Lötspitze nicht heiß, so kann der Heizwiderstand des Lötkolbens mit einem Widerstandsmessgerät auf Durchgang geprüft werden (Abb. 12).

Abb. 12 / fig. 12



Fault diagnosis and troubleshooting

6.1 General problems

If the Soldering Station does not operate as expected, please check the following items:

- Is line voltage available? (power cable correctly connected to the socket.)
- Is the fuse defective? Note that a defective fuse can also indicate a deeper-lying cause of the fault. Simply changing the fuse therefore generally does not suffice.

  The RDS 80 is equipped with a delayed action 0.63 A microfuse, which can be easily exchanged in case of a fault. To do so, first disconnect the device from the 230V line voltage. Open the fuse holder on the bottom of the unit by turning in the direction of the arrow with a screwdriver. You can now remove the fuse and replace it with a fuse of the same type.
- Is the soldering iron correctly connected to the Electronic Station?

  If the soldering tip still does not become hot after the above items have been checked, then the ontinuity of the heating resistor of the soldering iron can be checked (Figure 12).

6. Fehlerdiagnose und Fehlerbehebung

Fault diagnosis and troubleshooting

Durchgangsprüfung Heizkörper:

Zwischen Messpunkt 1 und 4 sollten 2 bis 3 Ohm (bei kaltem Lötkolben) Durchgangswiderstand messbar sein. Bei Unterbrechung ist der Heizkörper oder die Anschlussleitung defekt. Der Lötkolben RT 80 ist nicht in Einzelteile zerlegbar. Bei einem Defekt muss stets der komplette Lötkolben getauscht werden.

Sollte die Funktionsfähigkeit nicht herstellbar sein, verfahren Sie bitte entsprechend Kap. 9, „Garantie“.

Heating element continuity check:

A volume resistance of 2 to 3 ohms (with cold soldering iron) should be measurable between points 1 and 4 . An interruption indicates that the heating element or the connecting line is defective. The RT 80 soldering iron cannot be disassembled into single parts. In case of a defect, the complete soldering iron must always be replaced.
If operation still cannot be restored, then proceed according to chapter 9.

7. Wartung und Instandhaltung

7.1 Wichtige Pflegearbeiten

- Sorgen Sie dafür, dass die Lötspitze stets mit Lot benetzt ist.
- Wischen Sie die Lötspitze vor dem Lötvorgang zum Entfernen von Altlot und Flussmittelresten an dem feuchten ERSA Viscoseschwamm ab.
- Um eine gute elektrische und Wärme-Leitfähigkeit zu erhalten, sollte die Lötspitze gelegentlich abgenommen und der Heizkörperschaft mit einem Messingbürstchen gereinigt werden.
- Ebenso sollten Sie den Schaft der Lötspitze (nicht die verzinnbare Lötbahn) mit einem Messingbürstchen gelegentlich von Oxidresten und Flussmittelrückständen reinigen.
- Achten Sie auf Verschleißerscheinungen der Lötspitze. Der Verschleiß erfolgt durch das Zinn, das Flussmittel sowie durch mechanische Einflüsse wie Kratzer etc. Sobald die schützende ERSADUR Dauerbeschichtung verbraucht oder beschädigt ist, beginnt sich der Kern (in der Regel aus Kupfer oder Silber) der Lötspitze aufzulösen. Dies führt in der Regel zu längeren Lötzeiten durch den sich verschlechternden Wärmetransport. Die Lösungsbestandteile führen außerdem zu instabileren Lötstellen. Wechseln Sie deshalb rechtzeitig die Lötspitze.
- Achten Sie darauf, dass Lüftungsöffnungen nicht durch Staubablagerungen ihre Wirkung verlieren.

Hinweis:
Verwenden Sie ausschließlich Original ERSA Verbrauchs- und Ersatzteile, um sichere Funktion und Gewährleistung zu erhalten!

Maintenance and servicing

7.1 Important care operations

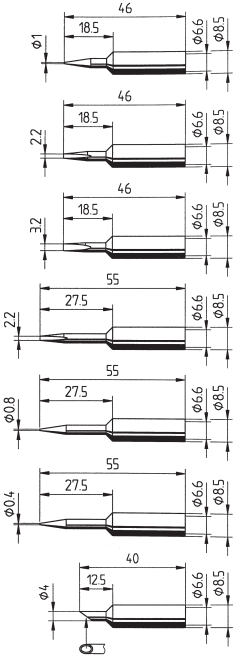
- Make sure that the soldering tip is always coated with solder.
- If necessary, wipe the soldering tip on a moist sponge before soldering, in order to remove the old solder and flux residue.
- To obtain good electrical and heat conductivity, you should occasionally remove the soldering tip and clean the heating element shaft with a small brass brush.
- You should also occasionally clean oxide residue and flux residue off the shaft of the soldering tip (not the tenable soldering track) using a small brass brush.
- Note any signs of wear at the soldering tip. The wear is caused by the tin, the soldering flux and by mechanical factors such as scratches, etc. As soon as the protective ERSADUR layer is used up or damaged, the core (generally copper or silver) of the soldering tip starts to dissolve. The result is generally longer soldering times due to poor heat conduction. The dissolving parts also cause solder joints that are less stable. Therefore change the soldering tip in due time.
- Make sure that the ventilation openings do not become ineffective through dust deposits.

Note:
Use only original ERSA consumable items and spare parts to ensure reliable functioning and to retain your warranty.

8. Ersatzteile und Bestelldaten / Spare parts and ordering information

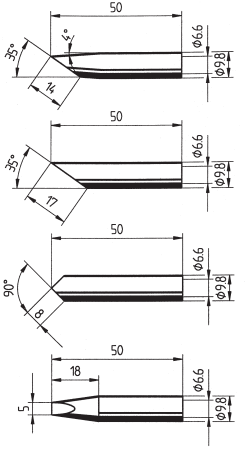
Bezeichnung	Bestell-Nr.	Desciption	Item no.
Komplette Lötstation mit Euro-Netzstecker bestehend aus:	**0RDS80**	Complete Soldering Station with Euro-power plug consisting of:	**0RDS80**
Elektronikstation RDS 80 mit Euro-Netzstecker	**0RDS803**	RDS 80 Electronic Station with Euro-power plug	**0RDS803**
Lötkolben RT 80, 24 V, 80 W, inkl. Lötspitze 842CD	**0890CDJ**	RT 80 soldering iron, 24 V, 80 W, incl. 842CD soldering tip	**0890CDJ**
Ablageständer RH 80	**0A39**	Holder RH 80	**0A39**
Zubehör: (optional)		**Accessories:** (optional)	
Messingbürste	**3ZT00051**	Brass cleaning brush	**3ZT00051**
Spitzenwechselzange	**3ZT00164**	Tip exchanger	**3ZT00164**
Temperaturmessgerät	**0DTM100**	Temperature measuring device	**0DTM100**
Viskoseschwamm	**0003B**	Viscose sponge	**0003B**

ERSADUR-Dauerlötspitzen
ERSADUR soldering tips



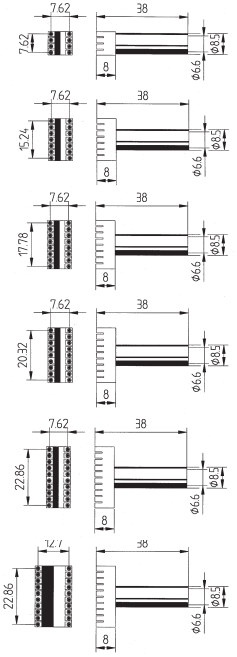
832 BD
832 CD
832 ED
832 KD
832 SD
832 UD*
832 PW

Verstärkte ERSADUR-Dauerlötspitzen
ERSADUR reinforced soldering tips



832 GD
832 LD
832 MD
832 VD

IC-Auslöteinsätze
IC desoldering inserts



832 C8/7,62
832 C14/7,62
832 C16/7,62
832 C18/7,62
832 C20/7,62
832 C20/12,7

***Achtung!** Vor dem Aufheizen Schlauch-Schutztülle entfernen! **Weitere Lötspitzen auf Anfrage!**
***Consideration!** Before you start to solder please remove the hose protection nozzle. **More soldering tips upon request!**

8. Ersatzteile und Bestelldaten

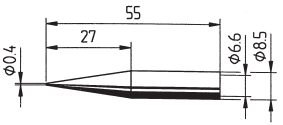
Spare parts and ordering information

Hinweis:
Verwenden Sie ausschließlich Original ERSA Verbrauchs- und Ersatzteile, um sichere Funktion und Gewährleistung zu erhalten!

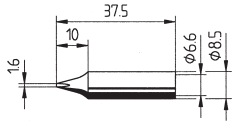
Note:
Use only original ERSA consumable items and spare parts to ensure reliable functioning and to retain your warranty.

ERSADUR-Dauerlötspitzen – empfohlen für erhöhten Wärmebedarf

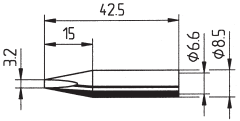
ERSADUR soldering tips – recommended for increased heat requirements



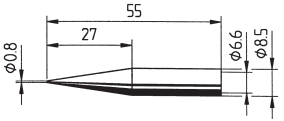
842 UD*



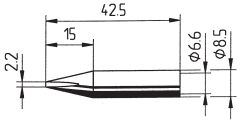
842 YD



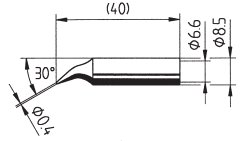
842 ED



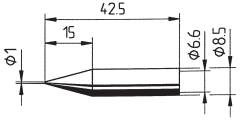
842 SD



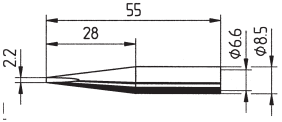
842 CD



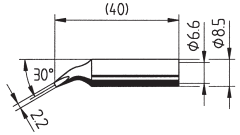
842 ID



842 BD



842 KD



842 JD

***Achtung!** Vor dem Aufheizen Schlauch-Schutztülle entfernen! **Weitere Lötspitzen auf Anfrage!**
***Consideration!** Before you start to solder please remove the hose protection nozzle. **More soldering tips upon request!**

9. Garantie

ERSA hat diese Betriebsanleitung mit großer Sorgfalt erstellt. Es kann jedoch keine Garantie in bezug auf Inhalt, Vollständigkeit und Qualität der Angaben in dieser Anleitung übernommen werden. Der Inhalt wird gepflegt und den aktuellen Gegebenheiten angepasst. Alle in dieser Betriebsanleitung veröffentlichten Daten sowie Angaben über Produkte und Verfahren, wurden von uns unter Einsatz modernster technischer Hilfsmittel, nach besten Wissen ermittelt. Diese Angaben sind unverbindlich und entheben den Anwender nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung vor dem Einsatz des Gerätes. Wir übernehmen keine Gewähr für Verletzungen von Schutzrechten Dritter für Anwendungen und Verfahrensweisen ohne vorherige ausdrückliche und schriftliche Bestätigung. Technische Änderungen im Sinne einer Produktverbesserung behalten wir uns vor. Im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten ist die Haftung für unmittelbare Schäden, Folgeschäden und Drittschäden, die aus dem Erwerb dieses Produktes resultieren, ausgeschlossen.

Alle Rechte vorbehalten. Das vorliegende Handbuch darf, auch auszugsweise, nicht ohne die schriftliche Genehmigung der ERSA GmbH reproduziert, übertragen oder in eine andere Sprache übersetzt werden.

Heizkörper und Löt- bzw. Entlötspitzen stellen Verschleißteile dar, welche nicht der Garantie unterliegen. Material- oder fertigungsbedingte Mängel müssen unter Mitteilung der Mängel sowie des Kaufbeleges vor Warenrücksendung, welche bestätigt werden muss, angezeigt werden und der Warenrücksendung beiliegen.

Warranty

ERSA has produced these Operating Instructions with the utmost care. Nevertheless, we cannot provide any guarantee for the content, completeness or quality of the information contained in this manual. The content is being continually updated and adapted to current conditions. All the data contained in these Operating Instructions, including specifications of products and procedures, have been obtained by us in good conscience and using the latest technical equipment. These specifications are provided without obligation and do not discharge the user from the responsibility of conducting an inspection before using the device. We accept no responsibility for violations of the industrial property rights of third parties or for applications and procedures that we have not previously expressly approved in writing. We reserve the right to make technical changes in the interest of product improvement. Within the bounds of legal possibility, liability for direct damage, consequential damage and third party damage resulting from the acquisition of this product is excluded.

All rights reserved. This manual may not be reproduced, transmitted or in translated in another language, even in excerpt form, without the written permission of ERSA GmbH.

Heating elements and soldering and desoldering tips are wearing parts not covered by the warranty. Deficiencies related to materials or manufacture as well as the proof of purchase must be indicated and confirmed before returning the goods, and this information included in the return shipment.

© 07/2004, ERSA GmbH • 3BA00081-01

A Kurtz Company

ERSA GmbH • Leonhard-Karl-Str. 24 • 97877 Wertheim / Germany
Tel. +49 (0) 9342/800-0 • Fax -127 • e-mail: service.tools@ersa.de • www.ersa.com

ERSA® GLOBAL CONNECTIONS